



MINISTERO DELL'INDUSTRIA, DEL COMMERCIO E DELL'ARTIGIANATO
DIREZIONE GENERALE DELLA PRODUZIONE INDUSTRIALE
UFFICIO CENTRALE BREVETTI



Autenticazione di copia di documenti relativi alla domanda di brevetto per

N. VI93 A 000078

INV. IND.

*Si dichiara che l'unita copia è conforme ai documenti originali
depositati con la domanda di brevetto sopraspecificata, i cui dati
risultano dall'accluso processo verbale di deposito.*

**RIBBON CUT BY
CERTIFICATION BRANCH**

31 MAG. 1994

**/IL DIRETTORE DELLA
DIVISIONE**

Dr. CESARE DI FILIPPO

Cesare Di Filippo



AL MINISTERO DELL'INDUSTRIA DEL COMMERCIO E DELL'ARTIGIANATO

MODULO

UFFICIO CENTRALE BREVETTI - ROMA

DOMANDA DI BREVETTO PER INVENZIONE INDUSTRIALE, DEPOSITO RISERVE, ANTICIPATA ACCESSIBILITÀ AL PUBBLICO

A. RICHIEDENTE (I)

1) Denominazione **FITT SPA**
Residenza **FARA VICENTINO (VI)** codice **00162620249**

2) Denominazione _____
Residenza _____ codice _____

B. RAPPRESENTANTE DEL RICHIEDENTE PRESSO L'U.C.B.

cognome nome **BONINI ING. ERCOLE** cod. fiscale _____
denominazione studio di appartenenza **STUDIO ING. E. BONINI SAS**
via **CORSO FOGAZZARO** n. **8** città **VICENZA** cap **36100** (prov) **VI**

C. DOMICILIO ELETTIVO DESTINATARIO

via _____ n. _____ città _____ cap _____ (prov) _____

D. TITOLO

classe proposta (sez/cl/sci) **F16L** gruppo/sottogruppo **01J**
TUBO FLESSIBILE CON MAGLIA IN CATENA.

ANTICIPATA ACCESSIBILITÀ AL PUBBLICO: SI ☐ NO ☒

SE ISTANZA: DATA ____/____/____ N° PROTOCOLLO _____

E. INVENTORI DESIGNATI

cognome nome
1) **MEZZALIRA RINALDO** 3) _____
2) _____ 4) _____

F. PRIORITÀ

nazione o organizzazione	tipo di priorità	numero di domanda	data di deposito	allegato S/R	SCIoglimento RISERVE Data N° Protocollo
1) _____	_____	_____	____/____/____	_____	____/____/____ ____/____/____
2) _____	_____	_____	____/____/____	_____	____/____/____ ____/____/____

G. CENTRO ABILITATO DI RACCOLTA COLTURE DI MICRORGANISMI, denominazione

H. ANNOTAZIONI SPECIALI

DOCUMENTAZIONE ALLEGATA

N. es.

Doc. 1) ☐ PROV n. pag. **9** riassunto con disegno principale, descrizione e rivendicazioni (obbligatorio 1 esemplare)

Doc. 2) ☐ PROV n. tav. **1** disegno (obbligatorio se citato in descrizione, 1 esemplare)

Doc. 3) ☐ RIS lettera d'incarico, procura o riferimento procura generale

Doc. 4) ☐ RIS designazione inventore

Doc. 5) ☐ RIS documenti di priorità con traduzione in italiano

Doc. 6) ☐ RIS autorizzazione o atto di cessione

Doc. 7) ☐ nominativo completo del richiedente

SCIoglimento RISERVE	
Data	N° Protocollo
____/____/____	____/____/____
____/____/____	____/____/____
____/____/____	____/____/____
____/____/____	____/____/____
confronta singole priorità	
____/____/____	____/____/____

8) attestati di versamento, totale lire **315000** obbligatorio

9) marche da bollo per attestato di brevetto di lire **15000** obbligatorio

COMPILATO IL **13 05 1993** FIRMA DEL(I) RICHIEDENTE (I) **IL MANDATARIO BONINI ING. ERCOLE**CONTINUA SI/NO **NO**DEL PRESENTE ATTO SI RICHIEDE COPIA AUTENTICA SI/NO **SI**UFFICIO PROVINCIALE IND. COMM. ART. DI **VICENZA** codice **24**VERBALE DI DEPOSITO NUMERO DI DOMANDA **VI93A000078** Reg. AL'anno millenovecento **NOVANTATRE**, il giorno **TREDICI**, del mese di **MAGGIO**il(i) richiedente(i) sopraindicato(i) ha(hanno) presentato a me sottoscritto la presente domanda, corredata di n. **00** fogli aggiuntivi per la concessione del brevetto sopraripartito.

I. ANNOTAZIONI VARIE DELL'UFFICIALE ROGANTE

IL DEPOSITANTE

L'UFFICIALE ROGANTE



RIASSUNTO INVENZIONE CON DISEGNO PRINCIPALE, DESCRIZIONE E RIVENDICAZIONE

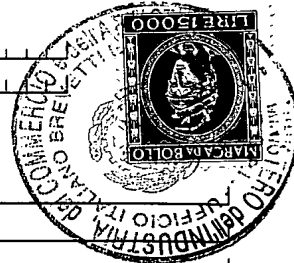
NUMERO DOMANDA

REG. 8

DATA DI DEPOSITO

NUMERO BREVETTO

DATA DI RILASCIO



D. TITOLO

TUBO FLESSIBILE CON MAGLIA IN CATENA.

L. RIASSUNTO

Secondo l'invenzione si realizza un tubo flessibile (10) che comprende almeno uno strato tubolare (3) di materiale plastico di gomma, una maglia (4) del tipo in catena che presenta righe (5) e file (6) di maglie di forma tubolare avvolte sulla superficie esterna di detto strato interno, un eventuale strato esterno (7) e si caratterizza per il fatto che le dette file di maglie sono inclinate rispetto all'asse longitudinale del tubo. Secondo una forma preferita di realizzazione le righe (6) di dette maglie sono inclinate rispetto all'asse longitudinale Y del tubo in direzione opposta rispetto a quella delle file di maglie (5).

12.666

M. DISEGNO

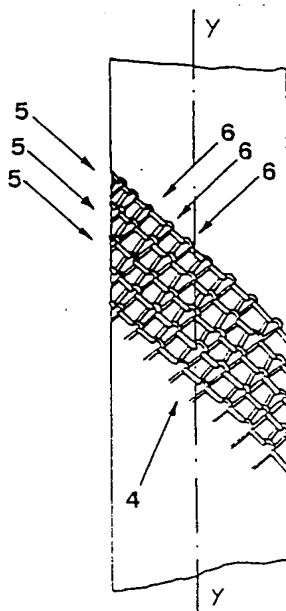
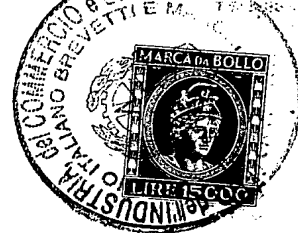


FIG.2



1 Descrizione del brevetto per invenzione industriale avente
2 titolo: "TUBO FLESSIBILE CON MAGLIA IN CATENA".

3 A nome della ditta FITT SPA - Via Astico, 40 - 36030 FARA
4 VICENTINO (VI).

5 DESCRIZIONE

6 L'invenzione e' relativa ad un tubo flessibile realizzato in
7 materiale plastico o in gomma rinforzato con una calza di
8 maglia per sopportare fluidi in pressione nel settore
9 dell'irrigazione o anche in quello della distribuzione di
10 fluidi in pressione in circuiti aperti o chiusi.

11 Come e' noto i tubi realizzati, per lo piu' in materiale
12 plastico e che sono adatti a sopportare fluidi in pressione
13 presentano un primo strato interno tubolare realizzato appun-
14 to in materiale plastico o in gomma, il quale e' rivestito di
15 tessuto tubolare il cui scopo e' quello di aumentare la
16 resistenza alla pressione del tubo contenendone la deforma-
17 zione e aumentandone le prestazioni.

18 Uno dei tipi di tubo piu' ricorrenti e adatti allo scopo, e'
19 quello cosiddetto "retinato" in cui lo strato tubolare di
20 materiale plastico e' rivestito con una serie di fili avvolti
21 a spirale sopra il tubo, paralleli ed egualmente distanziati
22 sovrapposti ad altrettanti fili trasversali disposti in posi-
23 zione angolare simmetrica rispetto ad un asse parallelo
24 all'asse del tubo cosi' da formare un reticolo regolare a
25 rombi. Questo tessuto retinato avvolto sulla superficie

1 esterna di detto strato interno di tubo e' poi fissato attra-
2 verso un ulteriore strato esterno generalmente, ma non neces-
3 sariamente, trasparente che fissa il tessuto retinato al tubo
4 stesso. Con questo tipo di calza il tubo flessibile e' adatto
5 a sopportare una pressione maggiore del tubo senza calza,
6 senza che si verifichino sostanziali deformazioni in quanto
7 la tessitura non e' cedevole e quindi impedisce allo strato
8 interno del tubo di deformarsi.

9 Un limite del tubo retinato ora descritto consiste nel fatto
10 che la sua flessibilita' e' relativamente bassa, ovvero i
11 raggi di piegatura al quale puo' essere sottoposto il tubo
12 sono abbastanza ampi rispetto ai tubi magliati.

13 Un ulteriore tipo di tubo ,flessibile altrettanto conosciuto,
14 e' quello in cui la calza che avvolge la parte esterna del
15 tubo e' realizzata con una magliatura. Come noto la magliatu-
16 ra e' una speciale tessitura che si ottiene con uno o piu'
17 fili i quali si concatenano tra loro con anse piu' o meno
18 sinuose chiamate anche "boccole" o "maglie elementari" che
19 impartiscono a detto tessuto di maglia una caratteristica di
20 elevata elasticita'.

21 La maglia cosiddetta "in catena" e' costituita da una serie
22 di fili tra loro paralleli ed alimentati da piu' rocche che
23 vengono piegati in modo da fornire altrettante file di maglie
24 con legatura sia nel senso di trama sia nel senso di catena,
25 l'intreccio provoca una serie trasversale di righe di maglie

1 ed una serie longitudinale di file di maglie, o coste.

2 Uno dei tubi flessibili piu' ricorrenti nel commercio e'
3 quello in cui la magliatura e' del tipo in catena a tricot,
4 intendendosi nel linguaggio tecnico del settore come maglia
5 tricot quella in cui ciascun filo forma la maglia intreccian-
6 do con uno o piu' fili alla sua destra e con uno o piu' fili
7 alla sua sinistra.

8 Se da una parte il tubo flessibile con maglia tricot presenta
9 una maggiore flessibilita', in quanto notoriamente la maglia
10 cede con l'aumentare del diametro del tubo dovuto all'aumento
11 della pressione, dall'altra parte il limite del tessuto di
12 maglia e in special modo di quello con maglia tricot, e'
13 quello che con l'aumentare della pressione il tubo viene
14 sottoposto ad un effetto torsionale da parte del fluido che
15 scorre in pressione all'interno di esso. Cio' e' dovuto
16 all'andamento spiraliforme delle righe delle maglie che, in
17 contrapposizione all'andamento sostanzialmente longitudinale
18 delle file, provocano una reazione sbilanciata ed in partico-
19 lare una coppia di torsione del tubo.

20 Lo scopo principale che si propone l'invenzione e' quello di
21 eliminare gli inconvenienti sopra ricordati.

22 Si vuole in particolare eliminare l'effetto di torsione che
23 si ha nel tessuto con maglia senza per questo rinunciare a
24 quanto la maglia offre relativamente alla flessibilita' e
25 alla pressione di scoppio.

1 Tutti gli scopi sopra ricordati ed altri che verranno meglio
2 evidenziati in seguito si realizzano con il tubo flessibile
3 dell'invenzione il quale, in accordo con il contenuto della
4 prima rivendicazione comprende, dall'interno verso l'esterno:

5 - almeno uno strato interno tubolare di materiale plastico o
6 di gomma;

7 - una maglia del tipo in catena presentante righe di maglie e
8 file di maglie, avente forma tubolare e avvolta sulla super-
9 ficie esterna di detto strato interno;

10 - un eventuale strato esterno di protezione della detta
11 maglia,

12 caratterizzato dal fatto che dette file di maglie sono incli-
13 nate rispetto all'asse longitudinale del tubo.

14 Ulteriori caratteristiche e particolarita' dell'invenzione
15 verranno meglio evidenziate nella descrizione di una preferi-
16 ta forma di esecuzione dell'invenzione data a titolo indica-
17 tivo ma non limitativo e illustrata nelle tavole allegate
18 dove:

19 - la fig. 1 mostra in vista un tubo flessibile ricoperto con
20 maglia in catena secondo la tecnica nota;

21 - la fig. 2 mostra il tubo flessibile dell'invenzione;

22 - la fig. 3 e' una sezione del tubo di fig. 2.

23 Con riferimento alle figure citate si osserva che la maglia
24 del tubo di fig. 1, che mostra un tubo con maglia costruita
25 secondo la tecnica nota, e' formata da maglie in catena del



1 tipo tricot. Dette maglie realizzano delle righe indicate con
2 1 tra loro parallele e delle file longitudinali indicate con
3 2 e che sono sostanzialmente parallele all'asse X del tubo.
4 Questo tipo di tessitura a maglia viene realizzato diretta-
5 mente sul tubo 20 da macchine cosiddette magliatrici che sono
6 presenti nel mercato e la cui tecnica di formatura della
7 maglia e' nota.

8 In fig. 2 e' mostrato il tubo flessibile dell'invenzione in
9 cui sullo strato interno 3 del tubo 10 viene tessuta la
10 maglia in catena, indicata complessivamente con 4, formata da
11 righe 5, parallele tra loro inclinate rispetto all'asse Y
12 del tubo 10 di fig. 2, e file 6 anch'esse inclinate rispetto
13 ad un asse parallelo all'asse Y, ma con verso opposto a
14 quello delle righe 5.

15 Con questa disposizione incrociata e trasversale rispetto
16 all'asse Y del tubo, si realizza l'annullamento della coppia
17 torsionale che veniva ad essere presente ed interessava il
18 tubo quando esso era avvolto su maglia di tipo in catena
19 normale con file sostanzialmente longitudinali.

20 Nel caso infatti della fig. 2, con la disposizione delle
21 file in senso trasversale anziche' longitudinale, si compensa
22 la componente di forza rotazionale che compariva a causa
23 dell'avvolgimento delle righe 5 a spirale.

24 Con tale tipo di magliatura le forze risultanti dalle file di
25 maglie e dalle righe di maglie si compensano tra loro fino ad

1 annullarsi rendendo quindi il tubo 10 insensibile al cosid-
2 detto effetto di movimento ad elica quando il tubo e' sotto-
3 posto a tensione per il passaggio del fluido in pressione.
4 Uno strato esterno 7, in plastica o gomma, blocca la maglia
5 in catena cosi' realizzata sulla superficie del tubo, come
6 del resto in tutte le costruzioni di tubo flessibile note.
7 Un tipo di macchina che realizza il tipo di maglia in catena
8 con la disposizione a file di maglie inclinate rispetto
9 all'asse longitudinale, e' descritto in una domanda italiana
10 di brevetto per invenzione depositata a nome dello stesso ri-
11 chiedente.
12 E' importante sottolineare che l'inclinazione delle file di
13 maglie potra' essere variata secondo angoli prescelti anche
14 in funzione del materiale del tubo, del suo diametro, del
15 tipo di magliatura, del numero di spole, del passo delle
16 righe e delle file, nonche' del tipo e/o del titolo del filo.
17 Si evidenzia inoltre che la maglia mostrata nel disegno di
18 fig. 2 del tipo a tricot, potra' essere una maglia del tipo
19 in catena anche diversa dal tipo tricot, rientrando nell'am-
20 bito dell'invenzione tutti i tubi rivestiti con maglie del
21 tipo in catena che presentano file di maglie inclinate ri-
22 spetto all'asse longitudinale del tubo indipendentemente
23 dallo speciale tipo di maglia in catena che si realizza.
24 Percio' uguali risultati potranno essere ottenuti con maglie
25 in catena del tipo tricot semplice, tricot doppio o atlas

1 semplice, atlas doppio, koper e a catenella come del resto
2 altri tipi di maglia del tipo in catena.
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12
13
14
15
16
17
18
19
20
21
22
23
24
25

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10
- 11
- 12
- 13
- 14
- 15
- 16
- 17
- 18
- 19
- 20
- 21
- 22
- 23
- 24
- 25

l'esterno:

- una maglia (4) del tipo in catena presentante righe (5) e file (6) di maglie di forma tubolare avvolte sulla superficie esterna di detto strato interno;

caratterizzato dal fatto che dette file di maglie sono inclinate rispetto all'asse longitudinale del tubo.

Per incarico.

IL MANDATARIO
Ing. Ercole Bonini

Ing. Ercole Bonini

(Studio Ing. E. Bonini Sas)

IL MANDATARIO
Ing. Ercole Bonini
(Studio Ing. E. Bonini Sas)

1/1

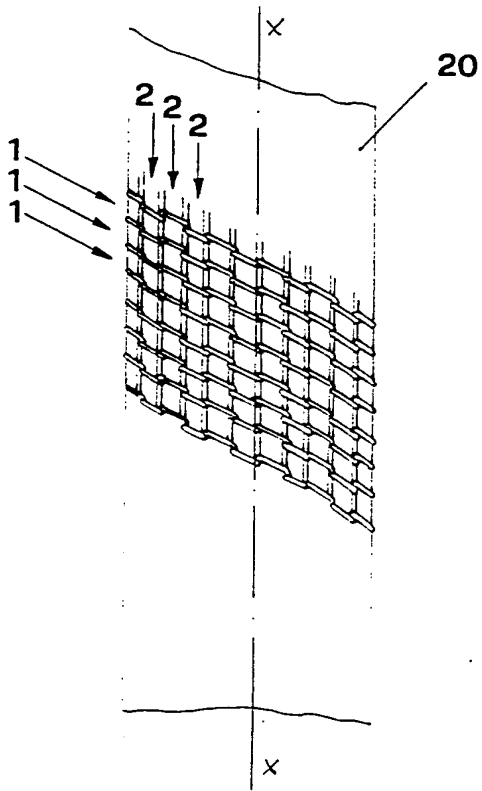


FIG. 1

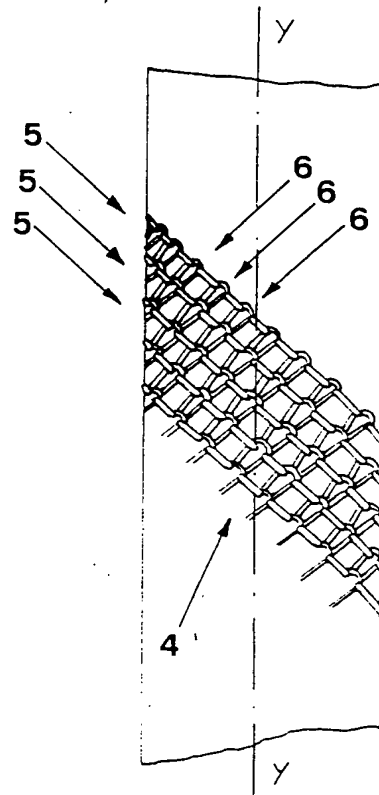


FIG. 2

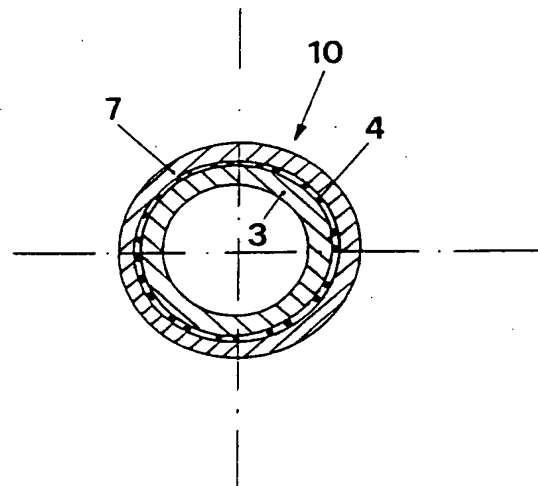


FIG. 3



IL MANDATARIO
Ing. ERCOLE BONINI
(Studio Ing. E. Bonini s.a.s.)